◆より良い農作業環境を見る・知る・つくる

SPACE

スペース

2009年
Vol.28
Winter

山形県高畠町
亀岡文殊
丹後（京都）の切戸の文殊、大和（奈良）の安倍の文殊とともに、日本三文殊の一つ。大同2年（807年）、東北地方布教のために当地を訪れた徳一上人が、堂宇を建立したのが始まりといわれています。本尊の文殊菩薩が知恵をつかさどる菩薩であることから、願望成就とともに入学・入社試験などの合格祈願に大勢の人が訪れます。毎年1月25日に行われる「星祭」はことに有名です。
写真提供：高畠町役場

●特集
これが2009年山本ハイパー乾燥機
ウインディの新ラインアップ!

●Zoom up ユーザー訪問
愛知県幡豆郡吉良町 花木農産様／山形県山形市 (株)アスク様

●新製品情報
業務用タテ形精米機《ニュースーパミル》／旋回気流式微粉砕機

●みみちゃんのなるほどQ&A

株式会社 山本製作所

Yamamoto windy 山本ハイパー乾燥機 ウインディ

これが2009年山本ハイパー乾燥機ウインディの新ラインアップ!

好評の山本ハイパー乾燥機ウインディシリーズを改良し、
高さを抑えて、さらに処理能力を1石アップさせた新型機が登場。
また、大型乾燥機も全面改良し、プロウィン(遠赤型)シリーズとして新登場です!

プロウィン(遠赤型)、エコウィン(熱風型)が、さらに進化!

大型乾燥機がプロウィンシリーズに仲間入り!

かねてからお客様のご要望が強かった大型遠赤乾燥機のプロウィンシリーズへの全面改良が実現。
クラス最大(当社比)の処理能力で、プロ農家のニーズにしっかりお応えします。

大型プロウィン(遠赤型)
【DPシリーズ】
- HD-60DP(60石)
- HD-70DP(70石)
- HD-80DP(80石)

NEW!

60~80石

※クラス最大(当社比)
張込能力:20t/h
張込時間:25%短縮

プロウィン(遠赤型)の注目機能

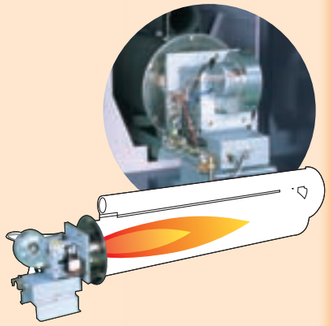
●湿度センサを搭載
高湿度時の乾きにくさ、低湿度時の品質低下を防ぎ、湿度条件に関わりなく安定した品質の高い乾燥を実現します。

●ハイパー水分計で水分のバラツキを表示

●見やすく、使いやすいハイパー操作盤
水分休止乾燥、調質乾燥などお好みの設定ができます。

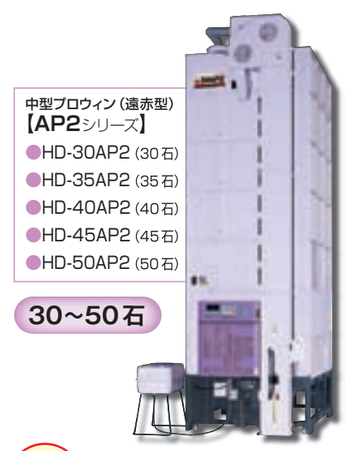
見やすい大きな文字で表示

●炎の強さが無段階に変わる「ハイパーリニアバーナ」が設定温度域を保ち、遠赤乾燥のおいしさを引き立てます



●昇降機のバケットを大きくし(DPシリーズ)、処理能力をアップさせました

DP シリーズ用

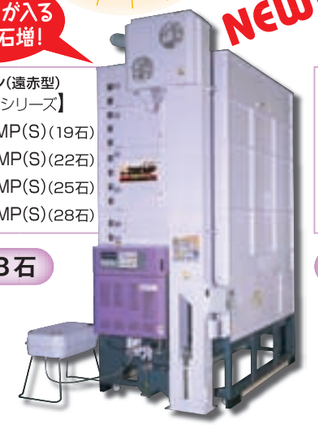


中型プロウィン(遠赤型)
【AP2シリーズ】
- HD-30AP2(30石)
- HD-35AP2(35石)
- HD-40AP2(40石)
- HD-45AP2(45石)
- HD-50AP2(50石)

30~50石

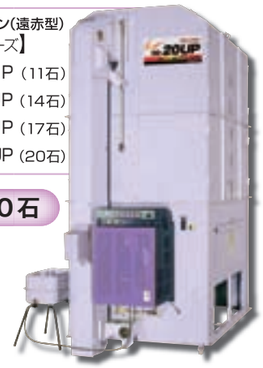
『もう少し』が入るうれしい1石増!

NEW!



中型プロウィン(遠赤型)
【EMP(S)シリーズ】
- HD-19EMP(S)(19石)
- HD-22EMP(S)(22石)
- HD-25EMP(S)(25石)
- HD-28EMP(S)(28石)

19~28石

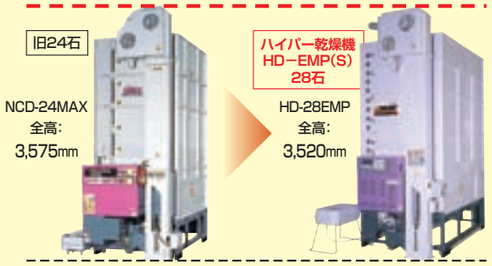


小型プロウィン(遠赤型)
【UPシリーズ】
- HD-11UP(11石)
- HD-14UP(14石)
- HD-17UP(17石)
- HD-20UP(20石)

11~20石

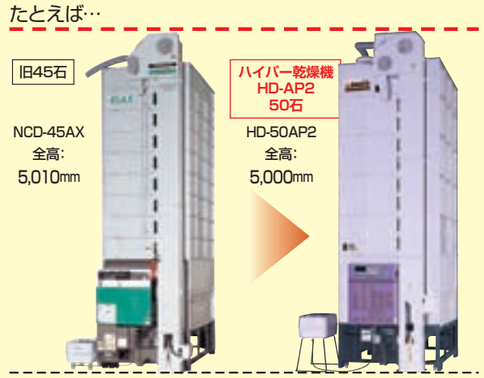
高さはそのまま、処理能力アップ!

たとえば…



従来の24石の高さで、28石が設置可能

たとえば…



従来の45石の高さで50石が設置可能

エコウィン(熱風型)シリーズ

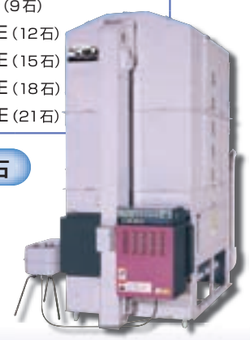
低価格・高性能の次世代熱風乾燥機

- ハイパー水分計搭載
- 大きく見やすいデカ操作盤
- コンピュータ制御で自動運転
- 食味を損なわない低温大風量設計
- 静音タイプの送風機とガンタイプバーナ
- 3種類の電源(※)に対応
※三相:200V 単相:100V/200V

●全高を大幅に低くした設計

エコウィン(熱風型)
【JEシリーズ】
- HD-9JE(9石)
- HD-12JE(12石)
- HD-15JE(15石)
- HD-18JE(18石)
- HD-21JE(21石)

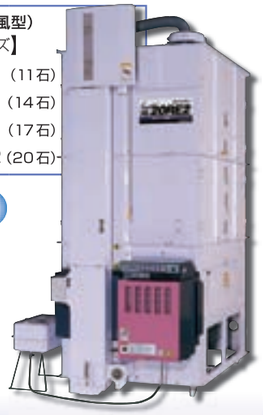
9~21石



●低騒音ドラム型均分機搭載
●高性能排塵機ハイパークリーン搭載

エコウィン(熱風型)
【RE2シリーズ】
- HD-11RE2(11石)
- HD-14RE2(14石)
- HD-17RE2(17石)
- HD-20RE2(20石)

11~20石



10台の山本乾燥機が整然と並ぶ乾燥施設。奥の5台が昨年購入したプロウィン「HD-40AP2」、手前の5台が「NCD-40AF」

花木農産のメンバー。右から、創立者の花木信之さん、道明さん、名倉勝則さん、田部浩さん

山本ハイパー乾燥機プロウィンは、狙った水分値の乾燥を微調整なくできるので安心です。

愛知県幡豆郡吉良町 **【花 木 農 産】**

5aからスタートし、今では50ha規模に成長

「今からもう40年以上前、この地で稲作を始めたときの圃場面積はわずか5～6aでした」と懐かしそうに振り返るのは、花木農産の創立者、花木信之さんです。花木農産の現在の稲作面積は全面委託を含め、なんと約50ha。当時と比べ、まさにケタ違い。そのほか、麦と大豆もそれぞれ50ha手がける、地域でも有数のプロ農家です。

「昭和40年代の中ごろから仲間とともに部分作業の請負からはじめ、徐々に農機を導入して受託面積を増やしていきました」(信之さん)。高度経済成長期、オイルショック、減反、それに伴う転作奨励など、時代の流れとともに農業から離れる人が多くなり、花木農産はその受け皿として成長してきました。とくにバブル景気のころから、全面受託が増えていったそうです。

「自分は農業で生きていくんだ、という強い信念をもっていました。だからこそ、積極的な機械の導入など、そのための投資は惜しみませんでした。乾燥機に関していえば、昭和47年に地域のライスセンターができる前に先駆けて乾燥施設をつくり、受託もこなしました」(信之さん)。こうした先見性と決断力が、信之さんの真骨頂。「やるからには地域のトップになりたい」。そのハングリーな姿勢が、花木農産をここまで成長に導いてきたといえます。

3台のコンバインで1日5haを刈取り

花木農産が現在の乾燥施設を新たに設けたのは平成5年のこと。「40石クラスの乾燥機10台を導入し、――これは山本製作所の乾燥機ではなかったのですが(笑)――、数年前に5台山本に切り替え、昨年、さらに5台を山本ハイパー乾燥機プロウィン(遠赤型)に買い換えました」と言うのは、信之さんのご子息の道明さんです。

「米の収穫シーズンは、大体3台のコンバインで1日5haほど刈り取ります。それだけの量の乾燥をこなすとなると、やはり10台は必要です」(道明さん)。プロウィンについては、「ハイパー水分計がいいですね。ほとんど誤差なく、水分調整できます」との評価。実際、「以前は不安があり、手動で水分を計っていましたが、プロウィンに関しては微調整しなくとも狙った水分値の乾燥ができるので安心です」(道明さん)。

日本の農業生産者を取り巻く環境変化が待ったなしで進むなか、花木農産は農業に対する強い信念と意欲とともに、将来を見通す卓越した経営センスで、一つの理想的な農業経営のあり方を私たちに示しているように思われます。

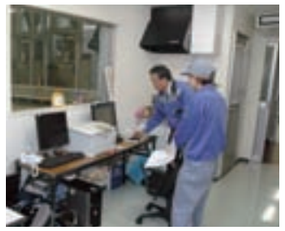
「利益の追求だけでなく、労働時間の短縮など作業効率を向上させていくことも大切です」(信之さん)

山本の汎用色彩選別機2台も活躍しています

1.8t×6基からなる精米機

平成20年9月に竣工した酒米の精米工場。山本製作所のプラント営業部が手がけました。『荷受→玄米タンク→精米→精米タンク→精選→軽量・包装・出荷』という工程からなり、このほかに糠処理設備も備えています。

㈱アスク代表取締役 河合 克行さん



すべての工程が集中管理されています

本物の日本酒づくりに必要な酒米を提供するには自前の精米工場が必要だったのです。

山形県山形市 **【㈱アスク】**

私たちは単なる原料屋ではない

「自前の酒米の精米工場を持つことは長年の目標でした。私の“想い”を実現するために、何としても必要だったのです」とおっしゃるのは、(株)アスクの代表取締役、河合克行さんです。同社は平成7年の設立以来、酒米の販売一筋にやってこられました。

「私たちの役割は、生産者が丹精こめて作った日本酒の原料となる酒米を酒蔵に責任をもって渡すことにあります。この『責任をもって』というところが肝心。要は自分たちが販売する酒米の品質に責任をもつということ。良い酒づくりには当然、良い酒米が必要です。酒米作りに打ち込む生産者の“想い”と、良い酒を造りたいという酒蔵の“想い”、これをつなぐのが私たちの役割であり、責任なのです」

酒米は磨きをかけ、つまり、精米加工して日本酒の原料となります。市場で人気の高い純米酒づくりでは、50%精米はもはや当たり前。65%削る場合も珍しくありません。「酒蔵が求める品質の良い酒米を提供するには、精米加工も重要なポイントなのです。しかも、酒米は工業品ではありませんから、同じ条件で栽培しても毎年天候などに左右され、微妙に品質が変化します。ですから、それに応じた精米加工が必要になってきます。だからこそ、自前の精米工場が欲しかったのです」。「私たちは単なる原料屋ではない」という河合さん。その言葉の中に、河合さん自身の強い“想い”が込められています。

時代が変わっても本物は必ず残る

しかし、日本酒の消費量が年々低下していることはよく知られたところ。そうしたなかで、これほど大規模な精米工場を新設することに不安はなかったのでしょうか。

「まったくありませんね。確かに日本酒の消費量は最大だった昭和49年の175万kℓに比べ、いまや約50万kℓと半減しています。しかし、視点を変えれば、以前は醸造アルコールを添加したり、ブドウ糖を添加するものがありましたが、現在は純米酒が主流になりつつあります。つまり、本物の日本酒を求める消費者の志向が強くなっているということ。私たちが提供している酒米は、そうした酒造りのためのもの。実際、扱っている酒米の90%以上が酒造好適米です。どのように時代が変わろうと、本物は残るべくして残るのです」

「本物の日本酒づくりのために、本物の高品質の酒米を提供したい」という河合さんの“想い”は、精米工場の新設により、大きく前進したようです。

Yamamoto

新製品情報 Products Information

業務用タテ形精米機 《ニュースーパミル》

XP-2500/4000/5000シリーズ

3つの進化により、精米工場の効率化・低コスト化を実現！

XP-4000

進化1 省エネルギー精米の実現
研削・摩擦一体型を新しい米の流れに配列。タテ型独自のムダのない精米システムにより、同一馬力で5～10%（当社比）精米能力をアップしました。

進化2 精米歩留をさらにアップ
良質米（1等レベル）において、約0.3%（当社比）歩留をアップさせました。

進化3 大型液晶タッチパネルの採用でオペレータの負担を軽減
使いやすい大型液晶タッチパネルを採用。数々の支援機構により、オペレータの負担を大幅に軽減しました。

精米データやメンテナンス要領など多くの情報を収納しています。

型　式		XP-2500	XP-4000	XP-5000
最大能力(kg/h)		2,500	4,000	5,000
所要動力(kW)	研削部	7.5(10PS)	11(15PS)	11(15PS)
	摩擦部	30(40PS)	45(60PS)	55(73PS)
	合　計	37.5(50PS)	56(75PS)	66(88PS)

旋回気流式微粉砕機

MP2-350YS

米・大豆・そば・茶葉・雑穀など ほとんどの乾燥素材を微粉砕できる「汎用」機

- 微粉末化で全粒豆腐などの新しい食品の可能性が開けます。
- 地産地消など、さまざまな個性的な食品の開発や生産にご利用いただけます。
- 異なる素材を同時製粉して均一な混合粉体を作ることができます。
- 小さなロット（1kg程度）から製粉できます。

熱による劣化がなく、素材の風味・色合いをそのまま微粉砕します。

対応素材	米・そば・茶・大豆・雑穀類など
最小粉砕粒度	10μm（粉砕素材に応じて変わることがあります）
能　力	最大20kg/h（素材・粉砕粒度に応じて変わることがあります）
電　源	三相200V
所要動力	粗粉砕部0.1kW／微粉砕部2.2kW／フィルター部1.0kW動力

みみちゃんのなるほど！Q&A

乾燥機

Q お米をよりおいしく乾燥させる乾燥機の上手な使い方を教えてください。

A お米の食味を損なわないためには、まず最適な時期に収穫、乾燥させることが大切です。ですから、いざというときにトラブルが発生しないよう、使用前後の点検整備はもちろん、余裕をもって乾燥シーズン前に試運転をし、不具合箇所があった場合は修理してシーズンに備えてください。また、籾の乾燥方法については、休止乾燥など乾燥の基礎知識を取扱説明書に記載していますのでご参考にしてください。

当社ホームページの「お知らせ」の項目にある「2007年7月31日　乾燥機の点検ビデオ」をクリックすると、乾燥機の掃除のポイントを映像で見ることができます。

低温貯蔵庫

Q 冬は貯蔵庫のコンセントを抜いても良いのでしょうか？

A お米に対する害はありませんので、冬の間はコンセントを抜いてもかまいません。ただ、電源を抜くと全く制御しない状態になりますので、ときおり庫内の状況を確認するなどして管理をよろしくお願いします。日中の最高気温が15℃を超えるほど暖かくなってきたら電源を入れてください。

色彩選別機

Q 特に寒いとき、運転可能になるまで30分以上かかるのですが、異常でしょうか？

A 寒いときは蛍光灯の明るさが安定するまで時間がかかりますが、異常ではありません。暖かいときでも運転可能になるまで時間がかかる場合は、次の処置をお願いします。長期間使用している場合は、蛍光灯が劣化していますので交換してください。蛍光灯が新しい場合は、蛍光灯が入っている部分のガラス面に汚れが付着している可能性があります。付属のブラシか、柔らかい布などで汚れを落としてください。

乾燥機の有料メンテナンスをご存知ですか？

プロの手でしっかりと点検・整備。より安心して、収穫シーズンを迎えられます。

山本製作所では、乾燥機の有料メンテナンスサービスを行っています。ふだん、ご自分では点検できない箇所も、整備のプロがしっかりとメンテナンスを行います。ご希望の方は、ご購入先までお問い合わせください。

■通常メンテナンス（6月までに実施します）
乾燥機の可動部全ての点検、整備を行います。
消耗している部品があれば交換し、試運転を行います。

- 燃焼関係
- 電装関係
- 昇降機関係
- 試運転
- 均分機関係
- 下箱伝導関係
- 除塵機関係
- 乾燥機内部の掃除
- 自動水分関係
- 吸引ファン関係
- スローワ関係

＊交換した部品代・整備料金・消費税は別途頂戴させていただきます

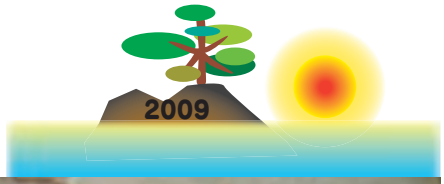
たとえば、お客さま自身ではできないこんな点検も行います

- 昇降機関係～テンションプーリやVベルトの確認
- 均分機関係～カムギヤ・ベアリングの損傷確認
- スローワ関係～スローワ羽根の磨耗確認および隙間調整
- 燃焼関係～バーナ（燃焼体・燃焼管・燃焼皿）の点検・清掃
- 自動水分制御装置関係～専用治具（水分チェッカ）による水分確認

まい！ごっつお！

※山形弁で「おいしいごちそう」という意味です。

今回はお正月らしい、おもてなしの一品をご紹介します。
7種類の材料を和えた、七福神ならぬ、七福和え。
口の中で、さまざまな味が絶妙のハーモニーを醸しだします。



【七福和え】

材　料

- ●板粕……100g
- ●ザラメ…… 50g
- ●もどし白きくらげ…… 50g
- ●青豆…… 50g
- ●ニンジン…… 50g
- ●ソフトさきいか…… 30g
- ●数の子……100g

作り方

① ボールに板粕とザラメを混ぜ合わせる。
② もどした白きくらげは、適当な大きさに切る。
③ ニンジンは千切りにする。
④ ソフトさきいかは、5cm の長さに切る。
⑤ 数の子は適当な大きさにちぎる。
⑥ ①のボールに②～⑤の材料を入れ、混ぜ合わせる。
⑦ ザラメが溶けるまで 1～2 時間寝かす。
⑧ 再度合わせて、盛り付けする。

山本ホットライン

本社業務機能を東根市に完全移転しました

山本製作所は、創業期から90年の永きにわたり、山形県天童市において事業を発展させてまいりました。生産については、かねてから隣接の東根市の工場を拠点としてきましたが、一昨年より本社機能も順次、東根市へと移し、昨秋、全部門の移転を完了させました。生産部門と、それを支える本社部門が同じ事業所内になったことで、双方のコミュニケーションをより密接にし、スピーディかつ的確な対応などお客様満足度の向上をさらに図ってまいる所存です。

※本店は創業の地である天童市に在置します。

編集後記

新年にお届けする今号では、2009年の山本乾燥機の新ラインアップをご紹介いたしました。お近くで販売店様の展示会などが開催された折は、ぜひともご自身の目でお確かめいただきたいと願っております。本年も『SPACE』のご愛読をよろしくお願いいたします。

ホームページからカタログ請求ができます。
また「お問い合わせ」窓口もありますのでお気軽にアクセスのうえ、ご利用ください。
［URL］ http://www.yamamoto-ss.co.jp/

発行／株式会社 山本製作所　　本　　店：山形県天童市
編集／株式会社 山本製作所『SPACE』係　東根本社：〒999-3701 山形県東根市大字東根甲5800-1　電話:0237-43-3411 FAX:0237-43-8830